

(18) BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



## (11) Gebrauchsmuster

U 1

F16B 37-06

GM 79 07 821

AT 21.03.79 ET 26.07.79 VT 26.07.79

Bez: Anschweißmutter

Anm: Karl Limbach & Cie. KG.,  
5650 Solingen

Die Angaben sind mit den nachstehenden Abkürzungen in folgender Anordnung aufgeführt:

(51)	Int. Cl.	(21)	GM-Nummer
NKI:	Nebenklasse(n)		
(22)	AT: Anmeldetag	ET: Eintragungstag	(43) VT: Veröffentlichungstag
(30)	Pr: Angaben bei Inanspruchnahme einer Priorität:		
	(32) Tag	(33) Land:	(31) Aktenzeichen
(23)	Angaben bei Inanspruchnahme einer Ausstellungspriorität:	Bezeichnung der Ausstellung	
	Beginn der Schaustellung		
(64)	Bez.: Bezeichnung des Gegenstandes		
(71)	Anm.: Anmelder - Name und Wohnsitz des Anmelders bzw. Inhabers		
(74)	Vtr.: Vertreter - Name und Wohnsitz des Vertreters (nur bei ausländischen Inhabern)		
	Modellhinweis		

21.03.79

-2-

Firma Karl Limbach & Cie KG., 5650 Solingen-Wald, Erbstöhstr. 16

### Anschweißmutter

Die Neuerung betrifft eine für dünnwandige metallene Werkstücke bestimmte, aus Stahl gefertigte Anschweißmutter, die an ihrem einen Ende mit einem kantigen Flansch versehen ist, mit dem sie an das Werkstück anschweißbar ist.

Derartige Anschweißmuttern können bei Werkstücken aus Aluminium nicht eingesetzt werden, weil Verbinden der beiden Teile durch Schweißen nicht möglich ist.

Hier will die Neuerung Abhilfe schaffen.

Die Lösung der Aufgabe besteht neuerungsgemäß darin, daß die Anschweißmutter mit einem aus Aluminium bestehenden länglichen Flansch versehen ist, in dem die Anschweißmutter eingepreßt ist und der an der Unterseite eine Vertiefung aufweist, in der die Anschweißmutter mit ihrem kantigen Flansch drehfest liegt.

Die Neuerung ermöglicht es, die Anschweißmutter mit Hilfe ihres aus Aluminium bestehenden Flansches an ein Werkstück aus Aluminium anzuschweißen. Es ist dabei insbesondere durch

-3-

31.03.70  
-3-

die Lage des Flansches der Anschweißmutter in der Vertiefung des Flansches aus Aluminium eine drehfeste Verbindung der beiden Teile sichergestellt.

Eine vorteilhafte Weiterbildung der neuerungsgemäßen Anschweißmutter besteht darin, daß mehrere Anschweißmuttern mit einem gemeinsamen Flansch aus Aluminium versehen sind.

Es können hierdurch im Bedarfsfall mehrere Anschweißmuttern in einem Arbeitsgang an ein Werkstück angeschweißt werden.

Die Neuerung ist nachstehend anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigt:

- Fig. 1 die Anschweißmutter in Draufsicht,
- Fig. 2 in Seitenansicht in Pfeilrichtung A der Fig. 1 und
- Fig. 3 einen Schnitt nach der Linie III-III der Fig. 1.

Mit 1 ist die aus Stahl gefertigte Anschweißmutter bezeichnet. Diese besitzt an ihrem einen Ende einen Flansch 2, der mit der Anschweißmutter 1 einstückig ist und zwei sich gegenüberliegende Kanten 3 aufweist. Mit 4 ist ein langer Flansch aus Aluminium bezeichnet. Dieser weist an seiner einen Breitseite einen mit einem Bohrloch versehenen Ansatz 5 und an der anderen Breitseite eine sich über die Breite des Flansches 4 erstreckende, kantige Vertiefung 6 auf. Die Anschweißmutter 1

7907821

04.03.79

-4-

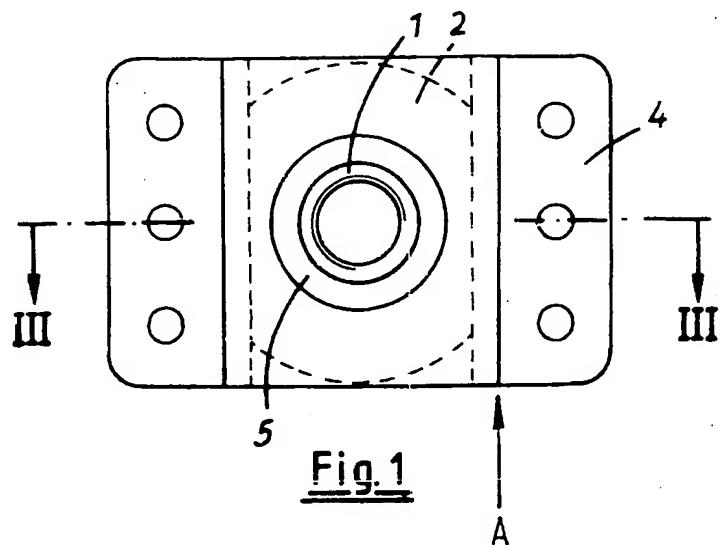
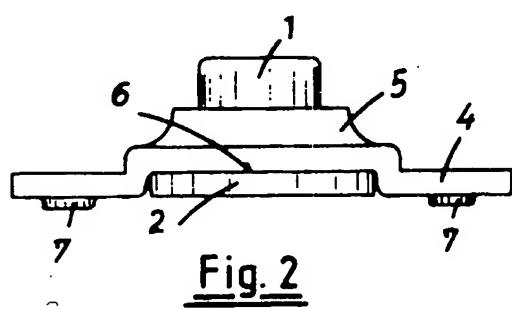
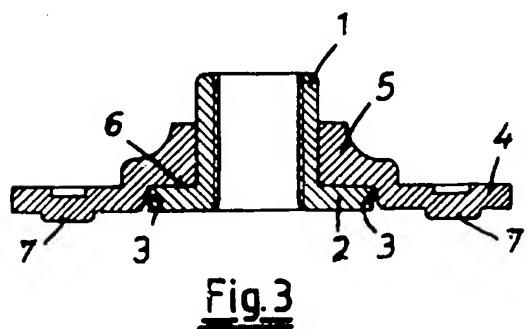
ist in dem Ansatz 5 des Flansches 4 eingepreßt und liegt mit  
ihrem Flansch 2 drehfest in der Vertiefung 6 des Flansches 4.  
Der Flansch 4 ist in an sich bekannter Weise mit Schweiß-  
buckeln 7 versehen.

Von: Dr. H. J. K.

### Schutzansprüche

1. Aus Stahl gefertigte, für dünnwandige metallene Werkstücke bestimmte Anschweißmutter, die an ihrem einen Ende mit einem kantigen Flansch versehen ist, mit dem sie an das Werkstück anschweißbar ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Anschweißmutter (1) mit einem aus Aluminium bestehenden länglichen Flansch (4) versehen ist, in dem die Anschweißmutter (1) eingepreßt ist und der an der Unterseite eine Vertiefung (6) aufweist, in der die Anschweißmutter (1) mit ihrem kantigen Flansch (2) drehfest liegt.
  
2. Aus stahl gefertigte, für dünnwandige metallene Werkstücke bestimmte Anschweißmutter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Anschweißmuttern (1) mit einem gemeinsamen Flansch (4) aus Aluminium versehen sind.

P1-003-79

Fig. 1Fig. 2Fig. 3

7907